

SINEK

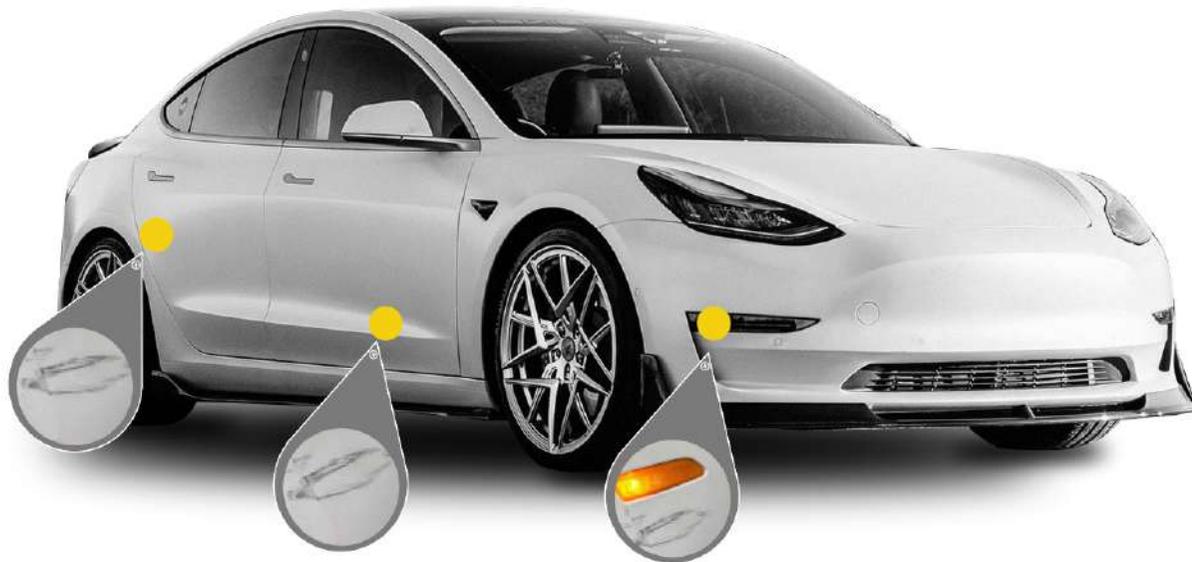
INN

PROCESOS
SPOT REPAIR
EFICIENTES

SPOT REPAIR

¿Qué tipo de reparaciones abarcamos al hablar de spot repair?

- ✓ Reparación parcial de **3 o 4 piezas máximo**. Reparación de un daño concentrado.
- ✓ Los daños pueden estar en diferentes piezas, no tienen por qué estar juntas.



SPOT REPAIR

Ventajas

- ✓ Ahorro de tiempo de trabajo [eliminación o reducción de procesos de reparación].
- ✓ Ahorro en el consumo de producto.
- ✓ Menor consumo energético en cabina.
- ✓ Mejor organización y gestión del taller.
- ✓ Todos estos beneficios conllevan:
 - a. Reducción de costes en la reparación.
 - b. Aumento del coste oportunidad.
 - c. Mejora del flujo de reparaciones.
 - d. Incremento de la rentabilidad y productividad del negocio.

TIPO DE SOPORTE

El proceso y materiales se adecuarán al tipo del material que estemos tratando, siendo muy diferentes si es un soporte tipo metal o plástico.



METAL



PLÁSTICO

M N

METAL TIPO DE DAÑO

Antes de empezar a trabajar es necesario evaluar el daño para valorar si el daño es superficial o profundo o si incluso debemos sustituir la pieza.

SUSTITUCIÓN

La pieza necesita ser sustituida, es necesario evaluar sus condiciones y elegir la mejor forma de tratarla.

DAÑO SIN DEFORMACIÓN

La pieza tiene un daño superficial, no necesita una reconstrucción del material.

DAÑO CON DEFORMACIÓN

La pieza tiene un daño más profundo. Necesita reconstruir material.



SUSTITUCIÓN

Ante una pieza nueva debemos analizar el tipo de reparación que queremos realizar dependiendo de la naturaleza de la pieza y su ubicación en el vehículo.

MN

Resina base agua diseñada tanto para la reparación de compartimentos interiores del vehículo, tales como capó, marcos, huecos de motor, etc. como para exteriores. Reproduce el acabado de origen en un solo paso.



TIEMPO TOTAL

45'

Aparejo que permite el repintado a partir de 15-20' sin necesidad de lijado. Diseñado para la aplicación de paneles nuevos con cataforesis incluso sin lijado, rozaduras o pequeños daños de la carrocería y como sellador e integrador de las zonas más amplias reparadas.



TIEMPO TOTAL

1h 30'

PROCESO UNDERHOOD



01

02

03

proceso opcional



12'

VER PROCESO



15-20'

VER PROCESO



15'

UNDERHOOD

PREPARACIÓN



12'

proceso opcional

01

Valorar matizado externo de la placa en función de la cataforesis

Lijado
Grano P-400



10'

02



Limpieza del soporte



2'

MÁS INFORMACIÓN...

¿Sabías qué..?

Qué es la cataforesis?

Es un método de pintado por inmersión basado en el desplazamiento de partículas cargadas dentro de un campo eléctrico hacia el polo de signo opuesto. Aplicando una

diferencia de potencial eléctrica las moléculas de pintura se rompen depositándose sobre la pieza [cátodo] de forma uniforme atraídas por su carga eléctrica.

La resina es el componente principal de la capa final y brinda la resistencia a la corrosión y durabilidad. Los pigmentos sirven para proporcionar el color negro y el brillo. Durante este proceso se puede variar la capa de pintura aplicada. La cataforesis es una pintura tipo EPOXI.

UNDERHOOD

COLOR



15-20'

* en función del tamaño y número de piezas y sumando el tiempo de aplicación.

01

02

03

04

PRODUCTOS:
WA/6075 UNDERHOOD
SERIE W6000



Aplicación exterior e interior.



Nr. manos

Exterior+interior:

1 mano bañada y uniforme, color + resina WA/6075 + una vez evaporado

Exterior:

Solo color sin resina WA/6075
- 1 mano completa color sólido
- 1/2 color de efecto



Evaporación

20° 15-20'

45° 10'

IR 5-10'



Limpieza del equipo de aplicación

2'

MÁS INFORMACIÓN...

¿Sabías qué..?

Underhood

Forma parte de la **SERIE W6000** y puede convertirse al mezclar ambos productos en un acabado 2K mate-satinado para interiores y exteriores guardando una línea muy similar en color a la de los paneles exteriores.

Se consigue muy buena reproductividad de los acabados de origen, excelente poder de cubrición, alta productividad al eliminar pasos de reparación y ahorro de materiales.



UNDERHOOD

BARNIZ



15'

* en función del tamaño y número de piezas y sumando el tiempo de aplicación.

01



Preparación del producto



5'

02



Nr. manos
1/2 mano
+
1/2 mano completa

1/2 mano completa

03



Evaporación



5-7'

04



Secado



40'



10'



5'

05



Limpieza del
del equipo de
aplicación



3'

PRODUCTOS:
BARNIZ UHS EXPRESS
CC/1770
CATALIZADOR
HA/8070, HA/8040



MÁS INFORMACIÓN...



tip



El uso de anexos de carrocería para la preparación de la pintura como vasos réglados, filtros y vasos de aplicación o FPS, nos ayudará también a optimizar los consumos de producto de una forma rápida y limpia.



tip



Aconsejamos el uso de herramientas de secado como infrarrojos, lo que permite obtener grandes ganancias de tiempo y una alta rentabilidad en relación al costo energético y el costo/hora de trabajo.



videos

Consejos para dominar el proceso de aplicación del barniz o transparente en un vehículo. Trucos y pautas para realizar una aplicación extendida y de calidad, en diferentes tipos de acabado, tanto brillante como mate.

PROCESO WET ON WET

01

proceso opcional



12'

02



30'

03



35'

04



15'



WET ON WET

PREPARACIÓN



12'

proceso opcional

01

Valorar matizado externo de la placa en función de la cataforesis

Lijado
Grano P-400



10'

02



Limpieza del soporte



2'

MÁS INFORMACIÓN...

¿Sabías qué..?

Qué es la cataforesis?

Es un método de pintado por inmersión basado en el desplazamiento de partículas cargadas dentro de un campo eléctrico hacia el polo de signo opuesto. Aplicando una

diferencia de potencial eléctrica las moléculas de pintura se rompen depositándose sobre la pieza [cátodo] de forma uniforme atraídas por su carga eléctrica.

La resina es el componente principal de la capa final y brinda la resistencia a la corrosión y durabilidad. Los pigmentos sirven para proporcionar el color negro y el brillo. Durante este proceso se puede variar la capa de pintura aplicada. La cataforesis es una pintura tipo EPOXI.

WET ON WET

APAREJADO



30'

01



Preparación del producto



5'

02



Aplicación exterior+interior

03



Nr. manos 1-1,5

04



Evaporación entre manos o matización superficial



5'

05



Secado



20-30'

06



Limpieza del soporte y del equipo de aplicación



2'

PRODUCTO:
APAREJO WET ON WET
PW/9110, PW/7040,
PW/7016
CATALIZADOR HA/8070,
HA/8040



MÁS INFORMACIÓN...



¿Que tipo de catalizador utilizar?

La utilización de distintos tipos de catalizadores dependerá de la temperatura ambiental. Además, el tamaño de la superficie a reparar influirá en la elección del catalizador a emplear, requiriendo de un secado más lento cuanto más grande sea la superficie.

Si optamos por una relación de mezcla de 5:1, podremos compartir el catalizador HA/8070 con el barniz, lo que optimizará el proceso de reparación

Catalizador ultra rápido
HA/8070 Temperaturas bajas o estándar
Catalizadores más lentos
HA/8065, HA/8055, HA/8045,
HA/8010, HA/8020, HA/8030.



videos

Videos formativos y consejos técnicos con los que mejorar tus conocimientos sobre los diferentes procesos de reparación existentes en el taller de carrocería, para una óptima gestión y rentabilidad de tu negocio. Resuelve tus dudas sobre cómo optimizar los trabajos de fondo y aparejado, un proceso fundamental que tiene una incidencia directa en la calidad y coste final de la reparación

WET ON WET

COLOR



35'

* en función del tamaño y número de piezas y sumando el tiempo de aplicación.

01



Preparación del producto



5'

02



Nr. manos

Color sólido: 1 mano anclaje + 1 mano completa
Color efecto: 1 mano anclaje + 1 mano completa + 1 mano de efecto

03



Evaporación



15-20'



9-10'

04



Secado o hasta total evaporación o matizado antes de barnizar



15-20'

05



Limpieza del equipo de aplicación



2'

PRODUCTOS:
SERIE W6000



MÁS INFORMACIÓN...

Tip

¿Que tipo de diluyente utilizar?

La utilización de distintos tipos de diluyentes dependerá de la temperatura ambiental.

Temperaturas estándar:
diluyente rápido WSO/6002

Temperaturas muy bajas:
diluyente medio WSO/6002 + WA/6080 FAST DRY ADDITIVE.

Temperaturas muy altas:
diluyente lento WSO/6000 o diluyente medio WSO/6001.



Tip

Aconsejamos el uso de herramientas de secado forzado (Venturi, Dry Jet, etc) que pueden favorecer la reducción de los tiempos de secado en más de un 60%.



videos

Consejos y técnicas para mejorar los procesos de preparación y aplicación del color y la capa de barniz final. Una fase crítica durante el proceso de repintado que el profesional debe dominar con el fin de obtener un excelente acabado.

WET ON WET

BARNIZ



15'

* en función del tamaño y número de piezas y sumando el tiempo de aplicación.

01



Preparación del producto

5'

02



Nr. manos
1/2 mano
+
1 mano completa

03



Evaporación

5-7'

04



Secado

20° 40'
60° 10'
IR 5'

05



Limpieza del equipo de aplicación

3'

PRODUCTOS:
BARNIZ UHS EXPRESS
CC/1770
CATALIZADOR
HA/8070, HA/8040



MÁS INFORMACIÓN...

tip



El uso de anexos de carrocería para la preparación de la pintura como vasos reglados, filtros y vasos de aplicación o FPS, nos ayudará también a optimizar los consumos de producto de una forma rápida y limpia.

tip



Aconsejamos el uso de herramientas de secado como infrarrojos, lo que permite obtener grandes ganancias de tiempo y una alta rentabilidad en relación al costo energético y el costo/hora de trabajo.

videos

Consejos para dominar el proceso de aplicación del barniz o transparente en un vehículo. Trucos y pautas para realizar una aplicación extendida y de calidad, en diferentes tipos de acabado, tanto brillante como mate.

DAÑO SIN DEFORMACIÓN



1h 30'

01



12'

02



25'

03



35'

04



15'

DAÑO SIN
DEFORMACIÓN

PREPARACIÓN



12'

01



Limpieza
del soporte



5'

02



Lijado
Grano P-320



5'

03



Limpieza del
soporte



2'

MÁS INFORMACIÓN...

tip

Desengrasar para una limpieza más profunda

Aconsejado desengrasar con el desengrasante al agua S0/4020. Su uso permite una limpieza más profunda y un mayor agarre de las pinturas.



tip

Acondicionar bien el lugar de trabajo. Es aconsejable trabajar en áreas con una correcta ventilación a fin de evitar gases que puedan causar daños respiratorios. Recomendamos el uso de mascarillas y guantes para una correcta protección.



DAÑO SIN
DEFORMACIÓN

APAREJADO



25'

* en función del tamaño y número de piezas, sumando el tiempo de aplicación y el tiempo de lijado con la granulometría recomendada por el fabricante del abrasivo, abrasivo.

01



Preparación del
producto



5'

02



Nr. manos
1-2 completas
Preparado para lijar
a los 60'



5-10'

03



Evaporación



30'



15-20'



8-10'

04



Secado

05



Lijado
P-400

06



Limpieza del
soporte y del equipo de
aplicación



5'

PRODUCTOS:
APAREJO UHS
PF/9010, PF/7040,
PF/7016
CATALIZADOR
HA/8070, HA/8040



opcional

A

SP/7006

Si existen
faltas de
material
y chapa
desnuda

B

SPI/7001,
7046, 9018

Si existen
pequeños
alcanzados
tras
aparejado

MÁS INFORMACIÓN...



tip ¿Que tipo de catalizador utilizar?

La utilización de distintos tipos de catalizadores dependerá de la temperatura ambiental. Además, el tamaño de la superficie a reparar influirá en la elección del catalizador a emplear, requiriendo de un secado más lento cuanto más grande sea la superficie.

Si optamos por una relación de mezcla de 5:1, podremos compartir el catalizador HA/8070 con el barniz, lo que optimizará el proceso de reparación

Catalizador ultra rápido
HA/8070 Temperaturas bajas o estándar
Catalizadores más lentos
HA/8065, HA/8055, HA/8045,
HA/8010, HA/8020, HA/8030.



videos

Videos formativos y consejos técnicos con los que mejorar tus conocimientos sobre los diferentes procesos de reparación existentes en el taller de carrocería, para una óptima gestión y rentabilidad de tu negocio. Resuelve tus dudas sobre cómo optimizar los trabajos de fondo y aparejado, un proceso fundamental que tiene una incidencia directa en la calidad y coste final de la reparación

DAÑO SIN
DEFORMACIÓN

COLOR



35'

* en función del tamaño y número de piezas y sumando el tiempo de aplicación.

01



Preparación del producto



5'

02



Nr. manos

Color sólido: 1 mano anclaje + 1 mano completa
Color de efecto: 1 mano de anclaje + 1 mano completa + 1 mano de efecto

03



Evaporación



15-20'



5-10'

04



Secado o hasta total evaporación o matizado antes de barnizar



15-20'

05



Limpieza del del equipo de aplicación



2'

PRODUCTOS:
SERIE W6000



MÁS INFORMACIÓN...



¿Que tipo de diluyente utilizar?

La utilización de distintos tipos de diluyentes dependerá de la temperatura ambiental.

Temperaturas estándar:
diluyente rápido WSO/6002

Temperaturas muy bajas:
diluyente medio WSO/6002 + WA/6080 FAST DRY ADDITIVE.

Temperaturas muy altas:
diluyente lento WSO/6000 o diluyente medio WSO/6001.



tip
Aconsejamos el uso de herramientas de secado forzado (Venturi, Dry Jet, etc) que pueden favorecer la reducción de los tiempos de secado en más de un 60%.



videos

Consejos y técnicas para mejorar los procesos de preparación y aplicación del color y la capa de barniz final. Una fase crítica durante el proceso de repintado que el profesional debe dominar con el fin de obtener un excelente acabado.

DAÑO SIN
DEFORMACIÓN

BARNIZ



15'

* en función del tamaño y número de piezas y sumando el tiempo de aplicación.

01



Preparación del producto



5'

02



Nr. manos
1/2 mano
+
1 mano completa

03



Evaporación



5-7'

04



Secado



40'



10'



5'

05



Limpieza del
del equipo de
aplicación



3'

PRODUCTOS:
BARNIZ UHS EXPRESS
CC/1770
CATALIZADOR
HA/8070, HA/8040



MÁS INFORMACIÓN...



El uso de anexos de carrocería para la preparación de la pintura como vasos reglados, filtros y vasos de aplicación o FPS, nos ayudará también a optimizar los consumos de producto de una forma rápida y limpia.



Aconsejamos el uso de herramientas de secado como infrarrojos, lo que permite obtener grandes ganancias de tiempo y una alta rentabilidad en relación al costo energético y el costo/hora de trabajo.



videos

Consejos para dominar el proceso de aplicación del barniz o transparente en un vehículo. Trucos y pautas para realizar una aplicación extendida y de calidad, en diferentes tipos de acabado, tanto brillante como mate.

PROCESO CON SPRAYS

proceso opcional

PEQUEÑAS REPARACIONES SUPERFICIALES

01

02

03

04



10'



30-40'



15'



15'



70'

PROCESO CON
SPRAYS

proceso opcional

PREPARACIÓN



10'

01



Limpieza
del soporte



5'

02



Lijado
Grano P-320



5'

03



Limpieza del
soporte



2'

MÁS INFORMACIÓN...

tip

Desengrasar para una limpieza más profunda

Aconsejado desengrasar con el desengrasante al agua SO/4020. Su uso permite una limpieza más profunda y un mayor agarre de las pinturas.



tip

Acondicionar bien el lugar de trabajo. Es aconsejable trabajar en áreas con una correcta ventilación a fin de evitar gases que puedan causar daños respiratorios. Recomendamos el uso de mascarillas y guantes para un correcta



PROCESO CON SPRAYS

proceso opcional

APAREJO

30-40'

01



Nr. manos
2 manos cruzadas

02



Evaporación



5-10'

03



Secado



20-30'

2h. para
lijado

04



Lijado
P-400

PRODUCTO:
APAREJO UHS EXPRESS
SPF



opcional

A

SP/7006

Si existen
faltas de
material y
chapa des-
nuda

B

SPI/7001
/7046/9018

Si existen
pequeños
alcanzados
tras apare-
jado

MÁS INFORMACIÓN...

tip



Asegurar una distancia de pintado adecuada

Colocar el spray a una distancia de 20-30 cm. y de forma perpendicular a la pieza asegurando una aplicación uniforme y regular en todo el área a reparar evitando así la posibilidad de generar defectos de pintado en la superficie.

tip



Almacenaje

Es importante almacenar el spray en posición vertical evitando que partículas sólidas finas se depositen en la válvula provocando su bloqueo. Es conveniente almacenarlo en su envase original, en un espacio seco y ventilado evitando la

exposición directa de la luz solar. Aconsejamos temperatura superior a 5°C, recomendable entre 15-30°C, en ningún caso los envases deben superar los 50°C. Consultar la ficha técnica y de seguridad del producto antes de uso.

PROCESO CON SPRAYS

proceso opcional

COLOR



15'

01



Nr. manos

Color sólido: 1 mano anclaje + 1 mano completa
Color de efecto: 1 mano de anclaje + 1 mano completa + 1 mano de efecto

02



Evaporación

20° 15-20'

03



Secado

20° 15-20'

PRODUCTOS:
SPW/4730 CARGA
RELLENABLE WBC



tip



Agitar el envase antes de su uso

Agitar durante 2-3 minutos para que el producto fluya. Es conveniente homogeneizar el producto para hacer un uso óptimo del fluido y para que el pulsador no se



videos

Tutoriales y consejos técnicos sobre colorimetría, preparación y aplicación del color, con los que aprenderás a optimizar la igualación del color en la reparación. Aprende las CAUSAS que provocan la aparición de los distintos defectos de pintado y las SOLUCIONES para corregirlo.

PROCESO CON SPRAYS

proceso opcional

BARNIZ



15'

* en función del tamaño y número de piezas y sumando el tiempo de aplicación.

01



Preparación del producto



5'

02



Nr. manos
1/2 mano
+
1 mano completa

03



Evaporación



5-7'

04



Secado



40'



10'



5'

05



Limpieza del
del equipo de
aplicación



3'

PRODUCTOS:
BARNIZ UHS EXPRESS
CC/1770
CATALIZADOR
HA/8070, HA/8040



MÁS INFORMACIÓN...



El uso de anexos de carrocería para la preparación de la pintura como vasos réglados, filtros y vasos de aplicación o FPS, nos ayudará también a optimizar los consumos de producto de una forma rápida y limpia.



Aconsejamos el uso de herramientas de secado como infrarrojos, lo que permite obtener grandes ganancias de tiempo y una alta rentabilidad en relación al costo energético y el costo/hora de trabajo.



videos

Consejos para dominar el proceso de aplicación del barniz o transparente en un vehículo. Trucos y pautas para realizar una aplicación extendida y de calidad, en diferentes tipos de acabado, tanto brillante como mate.

DAÑO CON DEFORMACIÓN

PROCESO TIEMPO TOTAL

1h 45'

01



02



03



04



05



DAÑO CON
DEFORMACIÓN

PREPARACIÓN



12'

01



Limpieza
del soporte



5'

02



Lijado
Grano desde
P-120 hasta P-320



5'

03



Limpieza del
soporte



2'

MÁS INFORMACIÓN...

tip

Desengrasar para una limpieza más profunda

Aconsejado desengrasar con el desengrasante al agua S0/4020. Su uso permite una limpieza más profunda y un mayor agarre de las pinturas.



tip

Acondicionar bien el lugar de trabajo. Es aconsejable trabajar en áreas con una correcta ventilación a fin de evitar gases que puedan causar daños respiratorios. Recomendamos el uso de mascarillas y guantes para una correcta protección.



DAÑO CON
DEFORMACIÓN

MASILLA



15'

* en función del tamaño y número de piezas, sumando el tiempo de aplicación y el tiempo de lijado con la granulometría recomendada por el fabricante del abrasivo, abrasivo.

01

02

04

PRODUCTO:
MASILLA LIGERA
PP/1440



Preparación del
producto



5'



Secado



20-30'



5'



Limpieza del
soporte



2'

MÁS INFORMACIÓN...

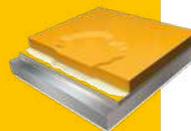


tip

Tener en cuenta la vida útil de la mezcla o "Pot Life" a la hora de manipularlo. Este tiempo suele ser sobre los 5 minutos, lo que nos lleva a tener que trabajar rápidamente el producto.



tip



No utilizar bajo ningún concepto para el rellenado de grandes abolladuras, puede originar defectos de pintura como rechupados.



videos

Aprende cómo aplicar la masilla de carroceros de forma correcta, así como a optimizar su nivelado y lijado. Se trata de uno de los procesos de trabajo que más tiempo consumen dentro del taller, por lo que dominarlo será fundamental para nuestra productividad.

DAÑO CON
DEFORMACIÓN

APAREJADO



25'

01



Preparación del
producto



5'

02



Nr. manos
2 manos cruzados.
Preparado para lijar
a los 60°



5-10'

03



Evaporación



20°



15-20'



8-10'

04



Secado



30'

05



Lijado
P-400

06



Limpieza del
soporte y del equipo de
aplicación



5'

PRODUCTOS:
APAREJO UHS
PF/9110, 7040, 7016
CATALIZADOR
HA/8070, HA/8040



opcional

A

SP/7006

Si existen
faltas de
material y
chapa des-
nuda

B

SPI/7001
/7046/9018

Si existen
pequeños
alcanzados
tras apare-
jado

MÁS INFORMACIÓN...



tip

¿Que tipo de catalizador utilizar?

La utilización de distintos tipos de catalizadores dependerá de la temperatura ambiental. Además, el tamaño de la superficie a reparar influirá en la elección del catalizador a emplear, requiriendo de un secado más lento cuanto más grande sea la superficie.

Si optamos por una relación de mezcla de 5:1, podremos compartir el catalizador HA/8070 con el barniz, lo que optimizará el proceso de reparación

Catalizador ultra rápido
HA/8070 Temperaturas bajas o estándar
Catalizadores más lentos
HA/8065, HA/8055, HA/8045,
HA/8010, HA/8020, HA/8030.



videos

Videos formativos y consejos técnicos con los que mejorar tus conocimientos sobre los diferentes procesos de reparación existentes en el taller de carrocería, para una óptima gestión y rentabilidad de tu negocio. Resuelve tus dudas sobre cómo optimizar los trabajos de fondo y aparejado, un proceso fundamental que tiene una incidencia directa en la calidad y coste final de la reparación

DAÑO CON
DEFORMACIÓN

COLOR



35'

* en función del tamaño y número de piezas y sumando el tiempo de aplicación.

01

02

03

04

05

PRODUCTOS:
SERIE W6000



Preparación del
producto



5'



Nr. manos

Color sólido: 1 mano anclaje + 1 mano completa
Color de efecto: 1 mano de anclaje + 1 mano completa + 1 mano de efecto



Evaporación



15-20'



5-10'



Secado o hasta
total evaporación
o matizado antes
de barnizar



15-20'



Limpieza del
del equipo de
aplicación



2'

MÁS INFORMACIÓN...



¿Que tipo de diluyente utilizar?

La utilización de distintos tipos de diluyentes dependerá de la temperatura ambiental.

Temperaturas estándar:
diluyente rápido WSO/6002

Temperaturas muy bajas:
diluyente medio WSO/6002
+ WA/6080 FAST DRY ADDITIVE.

Temperaturas muy altas:
diluyente lento WSO/6000 o
diluyente medio WSO/6001.



Aconsejamos el uso de herramientas de secado forzado (Venturi, Dry Jet, etc) que pueden favorecer la reducción de los tiempos de secado en más de un 60%.



videos

Consejos y técnicas para mejorar los procesos de preparación y aplicación del color y la capa de barniz final. Una fase crítica durante el proceso de repintado que el profesional debe dominar con el fin de obtener un excelente acabado.

DAÑO CON
DEFORMACIÓN

BARNIZ



15'

* en función del tamaño y número de piezas y sumando el tiempo de aplicación.

01



Preparación del producto



5'

02



Nr. manos
1/2 mano
+
1 mano completa

03



Evaporación



5-7'

04



Secado



40'



10'



5'

05



Limpieza del
del equipo de
aplicación



3'

PRODUCTOS:
BARNIZ UHS EXPRESS
CC/1770
CATALIZADOR
HA/8070, HA/8040



MÁS INFORMACIÓN...



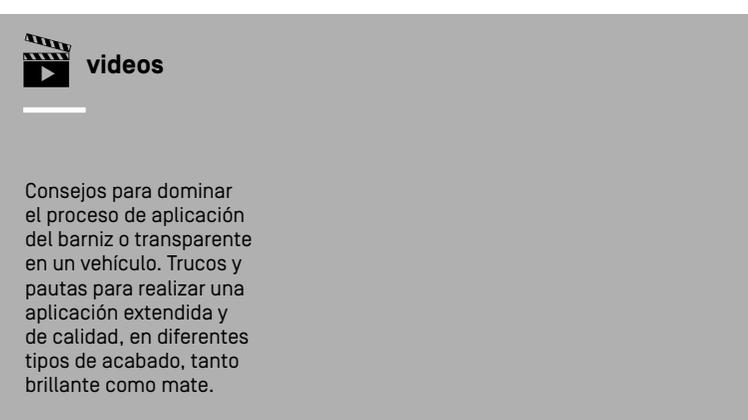
El uso de anexos de carrocería para la preparación de la pintura como vasos réglados, filtros y vasos de aplicación o FPS, nos ayudará también a optimizar los consumos de producto de una forma rápida y limpia.



Aconsejamos el uso de herramientas de secado como infrarrojos, lo que permite obtener grandes ganancias de tiempo y una alta rentabilidad en relación al costo energético y el costo/hora de trabajo.



videos



Consejos para dominar el proceso de aplicación del barniz o transparente en un vehículo. Trucos y pautas para realizar una aplicación extendida y de calidad, en diferentes tipos de acabado, tanto brillante como mate.

→ PLÁSTICO TIPO DE DAÑO

La sustitución y el pintado de piezas de plástico como paragolpes, retrovisores o molduras exteriores ya sean nuevas o reparadas, es un proceso habitual en el taller de carrocería. Antes de empezar a trabajar es necesario evaluar el daño para valorar si el daño es superficial o profundo o si incluso debemos sustituir la pieza.



SUSTITUCIÓN

Ante una pieza nueva debemos analizar si se trata de una pieza imprimada o no. La imprimación para plásticos, también conocida como promotor de adherencia para plásticos es un producto cuyo principal objetivo es el de optimizar la adherencia de las capas posteriores de pintura, como masillas o pintura de aparejo, a la superficie.



PROCESO REPARACIÓN PLÁSTICOS



1h 30'

01



12'

02



25'

03



35'

04



15'



12'

01



Limpieza
del soporte



5'

02



Lijado
Grano P-320



5'

03



Limpieza del
soporte



2'

MÁS INFORMACIÓN...

tip

Desengrasar para una limpieza más profunda

Aconsejado desengrasar con el desengrasante al agua S0/4020. Su uso permite una limpieza más profunda y un mayor agarre de las pinturas.



tip

Acondicionar bien el lugar de trabajo. Es aconsejable trabajar en áreas con una correcta ventilación a fin de evitar gases que puedan causar daños respiratorios. Recomendamos el uso de mascarillas y guantes para una correcta protección.



REPARACIÓN PLÁSTICOS

APAREJADO



25'

01



Preparación del producto



5'

02



Nr. manos 1-2 completas
Preparado para lijar a los 60'



5-10'

03



Evaporación



5-10'

04



Secado



30'



15-20'



5-10'

05



Lijado P-400

06



Limpieza del soporte y del equipo de aplicación



5'

PRODUCTOS:
APAREJO UHS
PF/9010, PF/7040,
PF/7016
CATALIZADOR
HA/8070, HA/8040



opcional

A

PL/1895

Si existen faltas de material y chapa desnuda

B

SPI/7001,
7046, 9018

Si existen pequeños alcanzados tras aparejado

opcional



25'

PRODUCTO:
MASILLA PARA PLÁSTICOS
PP/7832



Preparación del producto



5'



Secado



30'



5'



Lijado P-240 / P-120



2'

MÁS INFORMACIÓN...



¿Que tipo de catalizador utilizar?

La utilización de distintos tipos de catalizadores dependerá de la temperatura ambiental. Además, el tamaño de la superficie a reparar influirá en la elección del catalizador a emplear, requiriendo de un secado más lento cuanto más grande sea la superficie.

Si optamos por una relación de mezcla de 5:1, podremos compartir el catalizador HA/8070 con el barniz, lo que optimizará el proceso de reparación

Catalizador ultra rápido
HA/8070 Temperaturas bajas o estándar
Catalizadores más lentos
HA/8065, HA/8055, HA/8045, HA/8010, HA/8020, HA/8030.

REPARACIÓN PLÁSTICOS

COLOR



35'

01

02

03

04

05



Preparación del producto



5'



Nr. manos

Color sólido: 1 mano anclaje + 1 mano completa
Color de efecto: 1 mano de anclaje + 1 mano completa + 1 mano de efecto



Evaporación



15-20'



5-10'



Secado o hasta total evaporación o matizado antes de barnizar



15-20'



Limpeza del del equipo de aplicación



2'

PRODUCTOS:
SERIE W6000



MÁS INFORMACIÓN...



¿Que tipo de diluyente utilizar?

La utilización de distintos tipos de diluyentes dependerá de la temperatura ambiental.

Temperaturas estándar:
diluyente rápido WSO/6002

Temperaturas muy bajas:
diluyente medio WSO/6002 + WA/6080 FAST DRY ADDITIVE.

Temperaturas muy altas:
diluyente lento WSO/6000 o diluyente medio WSO/6001.



Aconsejamos el uso de herramientas de secado forzado (Venturi, Dry Jet, etc) que pueden favorecer la reducción de los tiempos de secado en más de un 60%.



videos

Consejos y técnicas para mejorar los procesos de preparación y aplicación del color y la capa de barniz final. Una fase crítica durante el proceso de repintado que el profesional debe dominar con el fin de obtener un excelente acabado.

REPARACIÓN PLÁSTICOS

BARNIZ



15'

01

02

03

04

05



Preparación del producto



5'



Nr. manos
1/2 mano
+
1 mano completa



Evaporación



20°

5-7'



Secado



20°

40'



60°

10'



IR

5'



Limpieza del
del equipo de
aplicación



3'

PRODUCTOS:
BARNIZ UHS EXPRESS
CC/1770
CATALIZADOR
HA/8070, HA/8040



MÁS INFORMACIÓN...



tip



El uso de anexos de carrocería para la preparación de la pintura como vasos réglados, filtros y vasos de aplicación o FPS, nos ayudará también a optimizar los consumos de producto de una forma rápida y limpia.



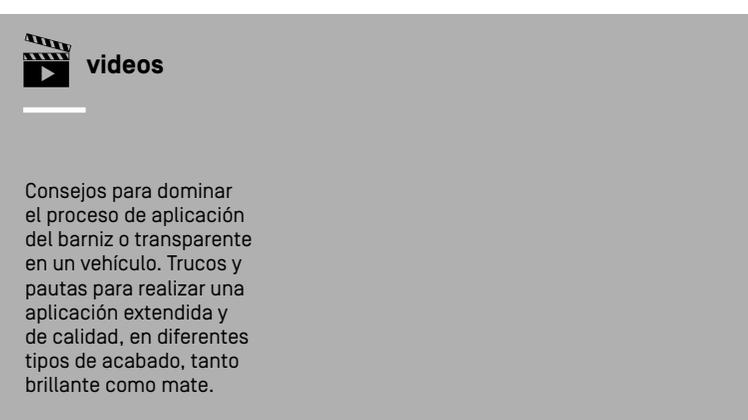
tip



Aconsejamos el uso de herramientas de secado como infrarrojos, lo que permite obtener grandes ganancias de tiempo y una alta rentabilidad en relación al costo energético y el costo/hora de trabajo.



videos



Consejos para dominar el proceso de aplicación del barniz o transparente en un vehículo. Trucos y pautas para realizar una aplicación extendida y de calidad, en diferentes tipos de acabado, tanto brillante como mate.

PROCESO TEXTURADO PARAGOLPES



proceso opcional

REPRODUCCIÓN DE LOS TEXTURADOS DE FÁBRICA

1h 10'

01

02

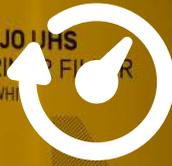
03

proceso opcional



12'

VER PROCESO



25'

VER PROCESO



25'

TEXTURADO PARAGOLPES

proceso opcional

PREPARACIÓN



12'

01



Limpieza
del soporte



5'

02



Lijado
Grano P-320



5'

03



Limpieza del
soporte



2'

MÁS INFORMACIÓN...

tip

Desengrasar para una limpieza más profunda

Aconsejado desengrasar con el desengrasante al agua S0/4020. Su uso permite una limpieza más profunda y un mayor agarre de las pinturas.



tip

Acondicionar bien el lugar de trabajo. Es aconsejable trabajar en áreas con una correcta ventilación a fin de evitar gases que puedan causar daños respiratorios. Recomendamos el uso de mascarillas y guantes para una correcta protección.



TEXTURADO PARAGOLPES

proceso opcional

APAREJADO



25'

01



Preparación del producto



5'

02



Nr. manos
1-2 completas
Preparado para lijar
a los 60°



5-10'

03



Evaporación



30'

04



Secado



15-20'



8-10'

05



Lijado
P-400

06



Limpieza del
soporte y del equipo de
aplicación



5'

PRODUCTOS:
APAREJO UHS
PF/9110, 7040, 7016
CATALIZADOR
HA/8070, HA/8040



opcional

A

PROMOTOR DE ADHERENCIA
Si existen faltas de material y chapa desnuda.

B

SPI/7001, 7046, 9018
Si existen pequeños alcanzados tras aparejado

MÁS INFORMACIÓN...



tip

¿Que tipo de catalizador utilizar?

La utilización de distintos tipos de catalizadores dependerá de la temperatura ambiental. Además, el tamaño de la superficie a reparar influirá en la elección del catalizador a emplear, requiriendo de un secado más lento cuanto más grande sea la superficie.

Si optamos por una relación de mezcla de 5:1, podremos compartir el catalizador HA/8070 con el barniz, lo que optimizará el proceso de reparación

Catalizador ultra rápido HA/8070 Temperaturas bajas o estándar
Catalizadores más lentos HA/8065, HA/8055, HA/8045, HA/8010, HA/8020, HA/8030.



videos

Videos formativos y consejos técnicos con los que mejorar tus conocimientos sobre los diferentes procesos de reparación existentes en el taller de carrocería, para una óptima gestión y rentabilidad de tu negocio. Resuelve tus dudas sobre cómo optimizar los trabajos de fondo y aparejado, un proceso fundamental que tiene una incidencia directa en la calidad y coste final de la reparación

TEXTURADO PARAGOLPES

proceso opcional

TEXTURADO



25'

01



Nr. manos
1/2 mano

02



Evaporación entre
manos



5'

03



Secado



20'

04



Limpieza del
del equipo de
aplicación



2'

PRODUCTOS:
PL/7870 TEXTURADO
PARAGOLPES



MÁS INFORMACIÓN...



Carga estática en el repintado

La electricidad estática es una carga eléctrica sin movimiento que se produce por una distribución desigual de electrones generando problemas de deposición de partículas de polvo en la superficie. Para ello, aconsejamos el uso de ionizadores después de matizar y limpiar la superficie mejorando notablemente el posicionamiento de los metales y perlas de la pintura.



tip

Aconsejamos el uso de herramientas de secado forzado (Venturi, Dry Jet, etc) que pueden favorecer la reducción de los tiempos de secado en más de un 60%.



videos

El pintado de plásticos de un vehículo presenta una serie de particularidades frente a otros materiales como el acero o el aluminio. Conocer todos los detalles en la reparación de este tipo de piezas nos ayudará a aumentar nuestra productividad.

PROCESO CON SPRAYS

proceso opcional

PEQUEÑAS REPARACIONES SUPERFICIALES

01

02

03

04



12'



30-40'



15'



15'



70'

PROCESO CON
SPRAYS

proceso opcional

PREPARACIÓN



12'

01



Limpieza
del soporte



5'

02



Lijado
Grano P-320



5'

03



Limpieza del
soporte



2'

MÁS INFORMACIÓN...

tip

Desengrasar para una limpieza más profunda

Aconsejado desengrasar con el desengrasante al agua SO/4020. Su uso permite una limpieza más profunda y un mayor agarre de las pinturas.



tip

Acondicionar bien el lugar de trabajo. Es aconsejable trabajar en áreas con una correcta ventilación a fin de evitar gases que puedan causar daños respiratorios. Recomendamos el uso de mascarillas y guantes para un correcta



PROCESO CON SPRAYS

proceso opcional

APAREJADO

30-40'

01



Nr. manos
2 manos cruzadas

02



Evaporación



5-10'

03



Secado



20-30'

2h. para
lijado

04



Lijado
P-400

PRODUCTO:
APAREJO UHS EXPRESS
SPF



opcional

A

SP/7006

Si existen
faltas de
material y
chapa des-
nuda

B

SPI/7001
/7046/9018

Si existen
pequeños
alcanzados
tras apare-
jado

MÁS INFORMACIÓN...

tip



Asegurar una distancia de pintado adecuada

Colocar el spray a una distancia de 20-30 cm. y de forma perpendicular a la pieza asegurando una aplicación uniforme y regular en todo el área a reparar evitando así la posibilidad de generar defectos de pintado en la superficie.

tip



Almacenaje

Es importante almacenar el spray en posición vertical evitando que partículas sólidas finas se depositen en la válvula provocando su bloqueo. Es conveniente almacenarlo en su envase original, en un espacio seco y ventilado evitando la

exposición directa de la luz solar. Aconsejamos temperatura superior a 5°C, recomendable entre 15-30°C, en ningún caso los envases deben superar los 50°C. Consultar la ficha técnica y de seguridad del producto antes de uso.

PROCESO CON SPRAYS

proceso opcional

COLOR



15'

01



Nr. manos

Color sólido: 1 mano anclaje + 1 mano completa
Color de efecto: 1 mano de anclaje + 1 mano completa + 1 mano de efecto

02



Evaporación

20° 15-20'

03



Secado

20° 30-45'

PRODUCTOS:
SPW/4730 CARGA
RELLENABLE WBC



tip



Agitar el envase antes de su uso

Agitar durante 2-3 minutos para que el producto fluya. Es conveniente homogeneizar el producto para hacer un uso óptimo del fluido y para que el pulsador no se obstruya.



videos

Tutoriales y consejos técnicos sobre colorimetría, preparación y aplicación del color, con los que aprenderás a optimizar la igualación del color en la reparación. Aprende las CAUSAS que provocan la aparición de los distintos defectos de pintado y las SOLUCIONES para corregirlo.

PROCESO CON SPRAYS

proceso opcional

BARNIZ



15'

* en función del tamaño y número de piezas y sumando el tiempo de aplicación.

01



Preparación del producto

5'

02



Nr. manos
1/2 mano
+
1 mano completa

03



Evaporación

5-7'

04



Secado

20° 40'
60° 10'
IR 5'

05



Limpieza del equipo de aplicación

3'

PRODUCTOS:
BARNIZ UHS EXPRESS
CC/1770
CATALIZADOR
HA/8070, HA/8040



MÁS INFORMACIÓN...

tip



El uso de anexos de carrocería para la preparación de la pintura como vasos réglados, filtros y vasos de aplicación o FPS, nos ayudará también a optimizar los consumos de producto de una forma rápida y limpia.

tip



Aconsejamos el uso de herramientas de secado como infrarrojos, lo que permite obtener grandes ganancias de tiempo y una alta rentabilidad en relación al costo energético y el costo/hora de trabajo.

videos

Consejos para dominar el proceso de aplicación del barniz o transparente en un vehículo. Trucos y pautas para realizar una aplicación extendida y de calidad, en diferentes tipos de acabado, tanto brillante como mate.

PROCESO PIEZA IMPRIMADA

01



02



03



04



PIEZA
IMPRIMADA

PREPARACIÓN



15'

01

Identificación del tipo de plástico
Si se trata de un plástico compatible con la capacidad adherente del aparejo a utilizar, no será necesario aplicar el promotor de adherencia



3'

02



Valorar matizado externo de la pieza en función de la cataforésis. P-400



10'

03

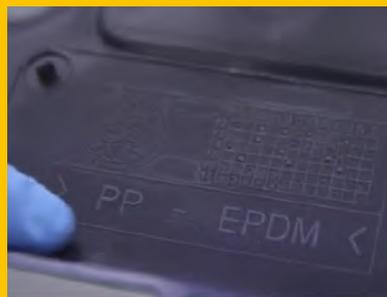


Limpieza del soporte



2'

MÁS INFORMACIÓN...



¿Donde localizar el código del tipo de plástico?

El profesional debe identificar el tipo de plástico con el que está fabricado la pieza, ya que este aspecto influirá en su capacidad de adherencia frente a determinadas pinturas. Para ello, localizamos el código del

tipo de plástico situado en el interior de la pieza. Es un paso importante, ya que si se trata de un plástico compatible con la capacidad adherente del aparejo a utilizar (in-

formación recogida en la ficha técnica del aparejo), no sería necesario aplicar previamente el promotor de adherencia.

PIEZA
IMPRIMADA

APAREJADO



30'

01



Preparación del
producto



5'

02



Aplicación
exterior+interior

03



Nr. manos
1-1,5

04



Evaporación
entre manos
o matización
superficial



5'

05



Secado



20-30'

06



Limpieza del
soporte y del equipo de
aplicación



2'

PRODUCTO:
APAREJO WET ON WET
PW/9110, PW/7040,
PW/7016
CATALIZADOR HA/8070,
HA/8040



MÁS INFORMACIÓN...



¿Que tipo de catalizador utilizar?

La utilización de distintos tipos de catalizadores dependerá de la temperatura ambiental. Además, el tamaño de la superficie a reparar influirá en la elección del catalizador a emplear, requiriendo de un secado más lento cuanto más grande sea la superficie.

Si optamos por una relación de mezcla de 5:1, podremos compartir el catalizador HA/8070 con el barniz, lo que optimizará el proceso de reparación

Catalizador ultra rápido
HA/8070 Temperaturas bajas o estándar
Catalizadores más lentos
HA/8065, HA/8055, HA/8045,
HA/8010, HA/8020, HA/8030.



videos

Videos formativos y consejos técnicos con los que mejorar tus conocimientos sobre los diferentes procesos de reparación existentes en el taller de carrocería, para una óptima gestión y rentabilidad de tu negocio. Resuelve tus dudas sobre cómo optimizar los trabajos de fondo y aparejado, un proceso fundamental que tiene una incidencia directa en la calidad y coste final de la reparación

PIEZA
IMPRIMADA

COLOR



35'

01



Preparación del
producto



5'

02



Nr. manos

Color solido: 1 mano an-
claje + 1 mano completa
Color efecto: 1 mano an-
claje + 1 mano completa
+ 1 mano de efecto

03



Evaporación



15-20'



9-10'

04



Secado o hasta
total evaporación
o matizado antes
de barnizar



15-20'

05



Limpieza del
del equipo de
aplicación



2'

PRODUCTOS:
SERIE W6000



MÁS INFORMACIÓN...

Tip

¿Que tipo de diluyente utilizar?

La utilización de distintos tipos de diluyentes dependerá de la temperatura ambiental.

Temperaturas estándar:
diluyente rápido WSO/6002

Temperaturas muy bajas:
diluyente medio WSO/6002
+ WA/6080 FAST DRY ADDITIVE.

Temperaturas muy altas:
diluyente lento WSO/6000 o
diluyente medio WSO/6001.



Tip

Aconsejamos el uso de herramientas de secado forzado (Venturi, Dry Jet, etc) que pueden favorecer la reducción de los tiempos de secado en más de un 60%.



videos

Consejos y técnicas para mejorar los procesos de preparación y aplicación del color y la capa de barniz final. Una fase crítica durante el proceso de repintado que el profesional debe dominar con el fin de obtener un excelente acabado.

PIEZA
IMPRIMADA

BARNIZ



15'

01



Preparación del
producto



5'

02



Nr. manos
1/2 mano
+
1 mano completa

03



Evaporación



5-7'

04



Secado



40'



10'



5'

05



Limpieza del
del equipo de
aplicación



3'

PRODUCTOS:
BARNIZ UHS EXPRESS
CC/1770
CATALIZADOR
HA/8070, HA/8040



MÁS INFORMACIÓN...



tip



El uso de anexos de carrocería para la preparación de la pintura como vasos réglados, filtros y vasos de aplicación o FPS, nos ayudará también a optimizar los consumos de producto de una forma rápida y limpia.



tip



Aconsejamos el uso de herramientas de secado como infrarrojos, lo que permite obtener grandes ganancias de tiempo y una alta rentabilidad en relación al costo energético y el costo/hora de trabajo.



videos

Consejos para dominar el proceso de aplicación del barniz o transparente en un vehículo. Trucos y pautas para realizar una aplicación extendida y de calidad, en diferentes tipos de acabado, tanto brillante como mate.

PIEZA NO IMPRIMADA

PROCESO TIEMPO TOTAL
1h 45'

01



02



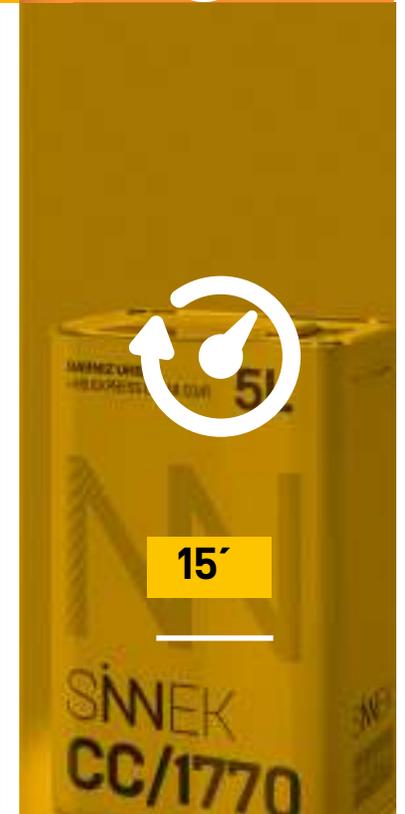
03



04



05



PIEZA NO
IMPRIMADA

PREPARACIÓN



15'

01

Identificación del tipo de plástico
Si se trata de un plástico compatible con la capacidad adherente del aparejo a utilizar, no será necesario aplicar el promotor de adherencia



3'

02



Valorar matizado externo de la pieza en función de la cataforésis. P-400



10'

03



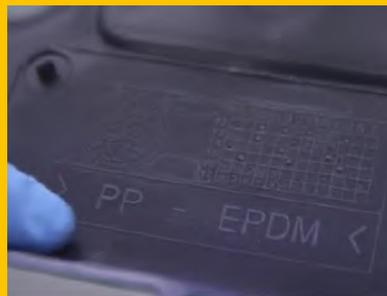
Limpieza del soporte



2'

MÁS INFORMACIÓN...

¿Donde localizar el código del tipo de plástico?



El profesional debe identificar el tipo de plástico con el que está fabricado la pieza, ya que este aspecto influirá en su capacidad de adherencia frente a determinadas pinturas. Para ello, localizamos el código del

tipo de plástico situado en el interior de la pieza. Es un paso importante, ya que si se trata de un plástico compatible con la capacidad adherente del aparejo a utilizar (in-

formación recogida en la ficha técnica del aparejo), no sería necesario aplicar previamente el promotor de adherencia.

PIEZA NO
IMPRIMADA

PROMOTOR DE ADHERENCIA



10'

01



Preparación del
producto



5'

02



Secado



5'

PRODUCTOS:
PL/1895 PROMOTOR
DE ADHERENCIA



MÁS INFORMACIÓN...



¿Dónde localizar el código del tipo de plástico?

Si el daño no es profundo, podremos utilizar un promotor en spray, con el fin de ser más productivos en la reparación. Es conveniente no cargar demasiado producto para evitar posibles desprendimientos de pinturas o reacciones por di-

solventes. En su aplicación, deberemos seguir en todo momento las especificaciones de la ficha técnica del producto en términos de tiempo de secado, regulación de pistola, etc.



videos

El pintado de plásticos de un vehículo presenta una serie de particularidades frente a otros materiales como el acero o el aluminio. Conocer todos los detalles en la reparación de este tipo de piezas nos ayudará a aumentar nuestra productividad.

PIEZA NO
IMPRIMADA

APAREJADO



30'

01



Preparación del
producto



5'

02



Aplicación
exterior+interior

03



Nr. manos
1-1,5

04



Evaporación
entre manos
o matización
superficial



5'

05



Secado



20-30'

06



Limpieza del
soporte y del equipo de
aplicación



2'

PRODUCTO:
APAREJO WET ON WET
PW/9110, PW/7040,
PW/7016
CATALIZADOR HA/8070,
HA/8040



MÁS INFORMACIÓN...



¿Que tipo de catalizador utilizar?

La utilización de distintos tipos de catalizadores dependerá de la temperatura ambiental. Además, el tamaño de la superficie a reparar influirá en la elección del catalizador a emplear, requiriendo de un secado más lento cuanto más grande sea la superficie.

Si optamos por una relación de mezcla de 5:1, podremos compartir el catalizador HA/8070 con el barniz, lo que optimizará el proceso de reparación

Catalizador ultra rápido
HA/8070 Temperaturas bajas o estándar
Catalizadores más lentos
HA/8065, HA/8055, HA/8045,
HA/8010, HA/8020, HA/8030.



videos

Videos formativos y consejos técnicos con los que mejorar tus conocimientos sobre los diferentes procesos de reparación existentes en el taller de carrocería, para una óptima gestión y rentabilidad de tu negocio. Resuelve tus dudas sobre cómo optimizar los trabajos de fondo y aparejado, un proceso fundamental que tiene una incidencia directa en la calidad y coste final de la reparación

PIEZA NO
IMPRIMADA

COLOR



35'

01



Preparación del
producto



5'

02



Nr. manos

Color solido: 1 mano an-
claje + 1 mano completa
Color efecto: 1 mano an-
claje + 1 mano completa
+ 1 mano de efecto

03



Evaporación



15-20'



9-10'

04



Secado o hasta
total evaporación
o matizado antes
de barnizar



15-20'

05



Limpieza del
del equipo de
aplicación



2'

PRODUCTOS:
SERIE W6000



MÁS INFORMACIÓN...

Tip

¿Que tipo de diluyente utilizar?

La utilización de distintos tipos de diluyentes dependerá de la temperatura ambiental.

Temperaturas estándar:
diluyente rápido WSO/6002

Temperaturas muy bajas:
diluyente medio WSO/6002
+ WA/6080 FAST DRY ADDITIVE.

Temperaturas muy altas:
diluyente lento WSO/6000 o
diluyente medio WSO/6001.



Tip

Aconsejamos el uso de herramientas de secado forzado (Venturi, Dry Jet, etc) que pueden favorecer la reducción de los tiempos de secado en más de un 60%.



videos

Consejos y técnicas para mejorar los procesos de preparación y aplicación del color y la capa de barniz final. Una fase crítica durante el proceso de repintado que el profesional debe dominar con el fin de obtener un excelente acabado.

PIEZA NO
IMPRIMADA

BARNIZ



15'

01



Preparación del
producto



5'

02



Nr. manos
1/2 mano
+
1 mano completa

03



Evaporación



5-7'

04



Secado



20°

40'



60°

10'



IR

5'

05



Limpieza del
del equipo de
aplicación



3'

PRODUCTOS:
BARNIZ UHS EXPRESS
CC/1770
CATALIZADOR
HA/8070, HA/8040



MÁS INFORMACIÓN...



tip



El uso de anexos de carrocería para la preparación de la pintura como vasos réglados, filtros y vasos de aplicación o FPS, nos ayudará también a optimizar los consumos de producto de una forma rápida y limpia.



tip



Aconsejamos el uso de herramientas de secado como infrarrojos, lo que permite obtener grandes ganancias de tiempo y una alta rentabilidad en relación al costo energético y el costo/hora de trabajo.



videos

Consejos para dominar el proceso de aplicación del barniz o transparente en un vehículo. Trucos y pautas para realizar una aplicación extendida y de calidad, en diferentes tipos de acabado, tanto brillante como mate.

¡MUCHAS GRACIAS!



→ **SINEK**
by Bernardo Ecenarro S.A.

Ugarte Industrialdea, 147
20720 Azkoitia (Gipuzkoa) - Spain

T: + 34 943 74 28 00
sinnek@sinnek.com
www.sinnek.com